

Method of functional monitoring of vibration level switches; involves oscillating oscillator at current tuning fork frequency and frequencies of redundant band filters

Patent number: DE19835370
Publication date: 2000-02-10
Inventor: RAFFALT FELIX (DE)
Applicant: GRIESHABER VEGA KG (DE)
Classification:
- **international:** G01F23/28; G01F23/38; G01F25/00
- **european:** G01F23/296H2; G01F25/00B2
Application number: DE19981035370 19980805
Priority number(s): DE19981035370 19980805

Abstract of DE19835370

The method involves using a tuning fork (17) connected in parallel with a balancing unit (16) forming part of an oscillator circuit (14,15,20-23). During level measurement, the oscillator circuit oscillates at the current tuning fork frequency and at frequencies of redundant band filters (14,15). The frequencies of the band filters vary between two values that depend on characteristic resistances (20,22) that can be connected to the band filters.

Data supplied from the **esp@cenet** database - Worldwide

Abstract for DE 198 35370



⑯ BUNDESREPUBLIK
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES
PATENT- UND
MARKENAMT

⑯ ⑫ Offenlegungsschrift
⑯ ⑩ DE 198 35 370 A 1

⑯ Int. Cl. 7:
G 01 F 23/28
G 01 F 23/38
G 01 F 25/00

⑯ ⑯ Aktenzeichen: 198 35 370,7
⑯ ⑯ Anmeldetag: 5. 8. 1998
⑯ ⑯ Offenlegungstag: 10. 2. 2000

⑯ ⑯ Anmelder:
VEGA Grieshaber KG, 77709 Wolfach, DE

⑯ ⑯ Erfinder:
Raffalt, Felix, Dipl.-Ing., 77756 Hausach, DE

⑯ ⑯ Vertreter:
Patentanwälte Westphal, Mussgnug & Partner,
78048 Villingen-Schwenningen

Die folgenden Angaben sind den vom Anmelder eingereichten Unterlagen entnommen

Der Inhalt dieser Schrift weicht von den am Anmeldetag eingereichten Unterlagen ab

⑯ ⑯ Verfahren und Anordnung zur Funktionsüberwachung von Vibrationsgrenzschaltern

⑯ ⑯ Verfahren zur Funktionsüberwachung von Vibrationsgrenzschaltern mit einer Schwinggabel und einer der Schwinggabel parallel geschalteten Schwinggabelnachbildungseinheit, die Bestandteil eines Oszillatorschwingkreises ist, wobei während des Füllstandmessbetriebes der Oszillatorschwingkreis zyklisch auf der aktuellen Schwinggabelfrequenz sowie auf Frequenzen von redundanten Bandfiltern schwingt, wobei die Frequenzen der Bandfilter zwischen zwei Werten, die von an die Bandfilter schaltbaren Kennwiderständen abhängen, variieren.

Beschreibung

Aufgabe des nachfolgend beschriebenen Sensors ist die Arbeitsweise als Überfüllsicherung bzw. Trockenlaufschutz, entsprechend der Sicherheitsanforderungsklasse AK5.

Dies bedeutet, daß der Sensor alle elektrisch und mechanisch anzunehmenden Defekte erkennen muß und den Ausgang daraufhin in den sicheren Zustand zu überführen hat. Ein unbemerter Bauteileausfall, der ein Nichtansprechen des Sensors bei Auftreten des zu meldenden Füllstandniveaus zur Folge hätte, muß durch entsprechende Überwachungsverfahren ausgeschlossen sein.

Stand der Technik ist ein Schwinggabelgrenzschalter, bei dem die füllstandabhängige Schwingfrequenz der Gabel als Analogstrom zum Auswertgerät übertragen wird. Das Auswertgerät vergleicht den aktuellen Stromwert mit dem abgespeicherten Wert beim Leerabgleich und meldet bei Überschreiten einer festgelegten Differenz das Erreichen des zu meldenden Füllstandniveaus. Zu Testzwecken schaltet das Auswertgerät den Rückkoppeloszillator des Sensors von der Schwinggabel auf ein Referenzbandfilter um. Der Sensor überträgt dann einen Referenzstromwert zum Auswertgerät, das diesen mit einem, während des Abgleichs abgespeicherten Wert vergleicht und bei Abweichungen dies als Defekt der Meßeinrichtung meldet (VEGA DE 42 32 719). Nachteilig an diesem Verfahren ist, daß bei Inbetriebnahme ein Leerabgleich durchzuführen ist sowie der umfangreiche analogtechnische Schaltungsaufwand.

Ein zweiter Stand der Technik ist ein Schwinggabelgrenzschalter, bei dem die Schwingfrequenz als binäre Impulse zum Auswertgerät übertragen wird. Zu Testzwecken schaltet der Sensor das Antriebssystem der Schwinggabel periodisch ab und wertet die auftretende Phasenverschiebung zwischen Empfangswandler und Erregungswandler vor und nach der Abschaltung aus.

Nachteilig an diesem Verfahren ist, daß nach Abschaltung der Gabelerregung während der Nachschwingphase die Referenzmessung erfolgt. Bei viskosen Füllgütern wird aufgrund deren schwingungsdämpfender Eigenschaften die Nachschwingphase extrem kurz, so daß die Palette meßbarer Füllgüter stark eingeschränkt ist (E+H DE 44 02 234).

Ein dritter Stand der Technik ist ein Schwinggabelgrenzschalter, bei dem 2 getrennte Empfangswandler vorgesehen sind, mit jeweils eigenem Rückkoppeloszillator. Beide Signalverarbeitungskanäle dienen abwechselnd zur Erzeugung des Antriebssignals. Zum Auswertgerät werden dabei abwechselnd beide Schwingfrequenzen binär übertragen und von diesem auf Übereinstimmung überprüft (E+H DE 44 19 617). Nachteilig an diesem Verfahren ist das aufwendige Antriebssystem mit 2 getrennten Empfangswandlern. Ein weiterer wesentlicher Nachteil der Verfahren nach zweitem und drittem Stand der Technik ist die Tatsache, daß der Schwinggabelresonator mechanisch (z. B. durch Abfräsen) auf eine feste Frequenz bei der Herstellung genau abgeglichen werden muß, was erhebliche Kosten verursacht. Beschichtete Schwinggabeln (Halar, Email) können überhaupt nicht eingesetzt werden. Ohne diesen Initialabgleich jeder Schwinggabel auf eine bei allen Gabeln gleiche Frequenz wäre weder ein einheitlicher Werksabgleich, noch der später abgleichlose Austausch möglich.

Stand der Technik zur Vermeidung eines mechanischen Schwinggabelabgleichs, bzw. der Notwendigkeit des Leerabgleichs durch den Kunden, ist die Verwendung eines Kennwiderstands, der der Schwinggabel zugeordnet ist und der Sensorelektronik die genaue Größe der Schwinggabelgrundfrequenz mitteilt (E+H DE 42 32 659). Nachteilig an diesem Verfahren ist, daß eine Drift oder ein Ausfall des Kennwiderstandes und der ihn auswertenden Schaltungs-

teile nicht festgestellt werden kann und damit eine Anwendung entsprechend AK5 nicht zulässig ist.

Aufgabe des erfundungsgemäßen Verfahrens ist es daher eine Anordnung zu schaffen, welche es gestattet auf einen Leerabgleich durch den Kunden zu verzichten, Schwinggabeln beschichtet und unbeschichtet ohne mechanischen Nachabgleich einzusetzen sowie ein Standardantriebssystem zu verwenden. Des Weiteren soll eine besonders hohe Fehlerdetektionssicherheit bei möglichst geringem Schaltungsaufwand erzielt werden.

Gelöst wird die Aufgabe durch die folgenden Merkmale:

- Kodierung der Schwinggabelresonanzfrequenz in Luft über 2 redundante Kennwiderstände von unterschiedlicher Größe, die in einem bestimmten mathematischen Verhältnis zueinander stehen.
- Auswertung der Kennwiderstände über 2 redundante Bandfilter, die anstelle der Schwinggabel in den Oszillatorschwingkreis geschaltet werden können.
- Umschaltung der Bandfilter vom jeweiligen Kennwiderstand für Luftfrequenz auf jeweils einen weiteren Referenzwiderstand für eine tiefe Frequenz, die den ins Füllgut eingetauchten Zustand des Sensors nachbildet.
- Ablaufsteuerung, welche den Oszillatorschwingkreis veranlaßt zyklisch auf der aktuellen Schwinggabelfrequenz sowie auf den Frequenzen der beiden redundanten Bandfilter (2 × Luft, 2 × Bedeckung) zu schwingen.
- Übertragungsverfahren, welches auf einer Zweidrahtleitung mittels binären Stromwerte den Meßwert und die 4 Referenzwerte digital überträgt, wobei anhand des Tastverhältnisses die Kodierung zwischen Meß- und Referenzwert erfolgt.

Fig. 1 zeigt das Blockschaltbild einer, dem erfundungsgemäßen Verfahren entsprechenden, Schaltungsanordnung.

Fig. 2 zeigt die Signalübertragung zwischen Sensor und Auswertgerät.

Es ergibt sich folgender Funktionsablauf:

Während des Füllstandmeßbetriebs wird die Schwinggabel 17 vom Rückkoppeloszillator 1 bis 10 auf ihrer mechanischen Resonanzfrequenz erregt. Die vom Füllgutbedeckungszustand abhängige Schwingfrequenz wird vom Frequenzteiler 27 heruntergeteilt (z. B.: 8) und dem Monoflop 25 zugeführt, welches die Stromstufe 24 mit Impulsen definierter Breite ansteuert. Auf der Zweidrahtleitung 28 werden die heruntergeteilten Schwingfrequenzimpulse als Wechsel zwischen 2 Stromwerten (z. B. 8/16 mA) binär zum Auswertgerät übertragen.

Nachdem eine bestimmte Anzahl, den Füllstandmeßwert darstellender Stromimpulse, zum Auswertgerät übertragen wurde (z. B. 16 Meßwerte), schaltet der Frequenzteiler 27 mittels eines weiteren Ausgangssignals 29 den Schalter 11 von der Schwinggabel 17 auf die Schwinggabelnachbildung 16 um, welcher je nach Stellung des Schalters 13 das Bandfilter 14 bzw. 15 parallelgeschaltet ist. Der Rückkoppeloszillator 1 bis 10 schwingt auf diese Weise auf der Resonanzfrequenz des Bandfilters 14 bzw. 15, dessen Frequenz je nach Stellung der Schalter 18 bzw. 19 von den Werten der Widerstände 20, 21 bzw. 22, 23 abhängt. Die Umschaltung des Schalters 13 (z. B. nach 64 Stromimpulsen) sowie der Schalter 18 und 19 (z. B. nach 32 Stromimpulsen) wird ebenfalls vom Teiler 27 gesteuert. Über die Zweidrahtleitung wird auf diese Weise abwechselnd eine Meßwertfolge 40 und jeweils eine von 4 Referenzwertfolgen 41 bis 44 zum Auswertgerät übertragen. Die Wertefolgen 40 bis 44 setzen sich dabei aus jeweils z. B. 16 einzelnen Werten 45 bis 49 zusammen.

Der erste Referenzwert **46** entspricht dem Meßwert einer vollständig von Füllgut unbedeckten Schwinggabel **17**. Er wird abgeleitet vom Kennwiderstand **20**, welcher mechanisch der Schwinggabel zugeordnet ist und vom Widerstandswert entsprechend der Fertigungstoleranz der Schwinggabel so gewählt ist, daß das Bandfilter **14** auf deren fertigungsbedingter Grundfrequenz schwingt.

Das Auswertgerät kann durch Verrechnen des aktuellen Meßwertes **45** mit dem übertragenen Referenzwert **46** als Maß für den Sensorunbedecktzustand feststellen, ob die Schwinggabel für die Ausgabe einer Vollmeldung hinreichend bedeckt ist. Da der Kennwiderstand **20**, der Umschalter **18** sowie das Bandfilter **14** aufgrund von Bauteiledefekten ihre Werte verändern können, ist ein redundanten Schaltungsteil in Form des Kennwiderstandes **22**, des Umschalters **19** sowie des Bandfilters **15** vorgesehen. Es wird auf diese Weise der Referenzwert **48** erzeugt, welcher bei korrekter Funktion aller Bauelemente den selben Wert wie Referenzwert **46** aufweist. Durch Vergleich beider Werte kann das Auswertgerät feststellen, ob ein gültiger Wert für die Schwingfrequenz der Gabel **17** in Luft vorliegt. Zur Aufdeckung gleichartiger simultan auftretender Fehler in beiden Referenzwertkanälen stehen die Widerstandswerte beider Kennwiderstände **20**, **22** in einem festen mathematischen Verhältnis zueinander und sind auf diese Weise von unterschiedlicher Größe. Die Bandfilter **14**, **15** bilden die, für die Widerstände **20**, **22** jeweils gewählte, mathematische Funktion in ihrer Widerstands-Frequenz-Wandlungseinheit invers nach, so daß sich bei gleicher kodierter Gabelschwingfrequenz wieder identische Ausgangsfrequenzen der Bandfilter ergeben. Gleichartig auftretende Bauelementefehler ergeben aufgrund der unterschiedlichen Wandlungsfunktionen somit verschiedene Frequenzausgangswerte, welche vom Auswertgerät als nicht übereinstimmend und somit ungültig erkannt werden.

Durch die Übertragung des Referenzwertes einer unbedeckten Schwinggabel wird zugleich nachgewiesen, daß die komplette Meßanordnung in der Lage ist, den Füllgutunbedecktzustand der Schwinggabel zu verarbeiten, d. h. daß der Rückkoppeloszillator auf dieser Frequenz schwingfähig ist, diese Frequenz als Meßwert auf der Zweidrahtleitung ausgetragen werden kann, die Leitung den Wert auch korrekt überträgt sowie daß das Auswertgerät in der Lage ist, den Wert unverfälscht zu messen und in das Mikroprozessorsystem korrekt einzulesen. Der entsprechende Nachweis der Signalverarbeitungsfähigkeit einer vom Füllgut vollständig bedeckten Schwinggabel geschieht durch Auswertung der Fest-Referenzwiderstände **21**, **23**. Diese befinden sich anders als die Referenzwiderstände **20**, **22** auf der Leiterplatte der Sensorelektronik, d. h. sie sind nicht der Schwinggabel **17** zugeordnet. Ihr Wert ist in der Weise gewählt, daß sie die Bandfilter **14**, **15** in Verbindung mit dem Rückkoppeloszillator **1** bis **10** zu Schwingungen auf der Frequenz einer füllgutbedeckten Schwinggabel veranlassen. Das Auswertgerät vergleicht diese Frequenz mit einem fest einprogrammierten Wert und gibt bei unzulässigen Abweichungen eine Fehlermeldung aus. Zum Nachweis, daß beide Referenzkanäle **14**, **18**, **20**, **21** bzw. **15**, **19**, **22**, **23** abwechselnd aktiviert werden, d. h. der Umschalter **13** korrekt arbeitet, kodieren die Referenzwiderstände **21**, **23** unterschiedliche Frequenzwerte wie sie einem unterschiedlichen Füllgutbedeckungszustand der Schwinggabel entsprechen würden. Das Auswertgerät erwartet auf diese Weise einen stetigen Wechsel zwischen 2 fest vorgegebenen Schwinggabel-Bedecktreferenzwerten **47**, **49** und kann daran erkennen, daß tatsächlich beide Referenzkanäle abwechselnd aktiv sind. Dies ist wichtig, da im Falle der permanenten Auswertung lediglich eines Referenzkanals eine Drift des Schwinggabelunbedecktreferenz-

wertes unbemerkt bliebe, da in diesem Falle die übertragenen Referenzwerte **46**, **48** zwangsläufig identisch wären.

Die Unterscheidung, ob der übertragene Wert auf der Zweidrahtleitung **28** ein Meßwert **45** oder einer der Referenzwerte **46** bis **49** ist, geschieht anhand der Pulsbreite des High-Stromwertes auf der Leitung. Dieser hat im Falle eines Meßwertes eine erste Impulsbreite **50** und im Falle eines Referenzwertes eine zweite Impulsbreite **51**. Die Impulsbreitenmodulation der Ausgangssignale wird vom Monoflop **25** vorgenommen, welches das heruntergeteilte Schwingungssignal **30** in Impulse **31** definierter Breite wandelt und mit diesen die Stromausgangsstufe **24** ansteuert. Die Umschaltung der Impulsbreite erfolgt mittels Steuersignal **29**, welches mittels Umschalter **11** den Wechsel zwischen Meß- und Referenzwert bewirkt.

Die Unterscheidung zwischen Unbedeckt- und Bedecktreferenzwert sowie zwischen beiden Bedecktreferenzwerten führt das Auswertgerät anhand der Wertgröße durch.

Aufgrund des fest vorgegebenen Übertragungsprotokolls werden Fehler in der Ablaufsteuerung des Sensors als Abweichung von diesem zwangsläufig vom Auswertgerät erkannt. Da die Ablaufsteuerung während eines Testzyklus alle Funktionstufen der Sensorschaltung mindestens einmal aktiviert und alle Stufen hinsichtlich ihres Verhaltens bei Schwingungswerten einer bedeckten und unbedeckten Schwinggabel durchgemessen werden, erfolgt die Feststellung jedes funktionsbeeinträchtigenden Bauteiledefektes des Sensors, der Verbindungsleitung sowie der Sensorsignalverarbeitungsstufen des Auswertgerätes nach Beendigung des Testzyklus, d. h. beispielsweise ca. alle 3 sec. Die Meßeinrichtung wird auf diese Weise permanent auf ihre augenblickliche Funktionstüchtigkeit überprüft.

Um ein gleichartiges Verhalten des Rückkoppeloszillators **1** bis **10** während Meß- und Referenzphase zu erreichen, wird während der Referenzphase die elektrische Impedanz der Schwinggabel mittels Schaltungsstufe **16** nachgebildet und über die Additionsstufe **12** dem entsprechenden Bandfiltersignal überlagert.

Die Überwachung der Schwinggabel **17** erfolgt durch Auswertung der von ihr abgeleiteten Meßwerte **45**. Ist die Frequenz des Meßwertes **45** höher als die übertragenen Füllgutunbedecktreferenzwerte **46**, **48** oder liegt sie tiefer als ein vorgegebener Wert unter diesen, so meldet das Auswertgerät einen Sensordefekt. Bei zu geringer Schwingamplitude der Gabel **17** übernimmt das Bandfilter **10** die Schwingung im Oszillatrorückkoppelkreis und zieht die Schwingfrequenz auf einen Wert außerhalb des Schwinggabelnennarbeitsbereichs, so daß das Auswertgerät aufgrund zu hohem oder zu tiefem Meßwert **45** Sensor defekt meldet. Weicht die ohmsche Impedanz der Schwinggabel **17** aufgrund von Kurzschluß oder Unterbrechung der zu ihr führenden Verbindungsleitungen bzw. aufgrund von eingedrungenem korrosivem Füllguts von einem vorgegebenen Nennwert übermäßig ab, so entsteht am Ladungskompensator **1** ein während der Signalaustastlücke (Stufe **2**, **9**) nicht kompensierbares Stromungleichgewicht, welches den Rückkoppeloszillator zu einer Schwingung oberhalb des Schwinggabelnennarbeitsbereiches veranlaßt (Auswertgerät gibt Störmeldung aus).

Neben der totalen Überwachung aller Komponenten des Füllstandssensors und der zugehörigen Schaltungsbaugruppen des Auswertgerätes zeichnet sich das erfindungsgemäße Verfahren auch durch besonders geringe Herstellkosten aus.

- kein mechanischer Fertigungstoleranzabgleich der Schwinggabel erforderlich
- Standardantriebssystem ist verwendbar
- geringer Schaltungsaufwand im Sensor durch einfache

che Zwangsablaufsteuerung mittels Frequenzteiler 27 und einfacher binärer Stromausgangsstufe 24 (keine f/I-Wandlung)

– geringer Signalerfassungsaufwand im Auswertegerät durch die binäre Übertragung (kein A/D-Wandler erforderlich)

– keine Abgleicheinrichtungen im Auswertegerät erforderlich (redundante EEPROM Abgleichwertspeicher, Abgleichbedienelemente entfallen)

5

10

Durch den symmetrischen Aufbau des Funktionstests ist das Verfahren sowohl zur Überwachung von Überfüllsicherungen als auch von Minimumdetektionen einsetzbar.

Patentansprüche

15

Verfahren zur Funktionsüberwachung von Vibrationsgrenzschaltern mit einer Schwinggabel (17) und einer der Schwinggabel (17) parallel geschalteten Schwinggabelnachbildungseinheit (16), die Bestandteil eines 20 Oszillatorschwingkreises (14, 15, 20–23) ist, dadurch gekennzeichnet, daß während des Füllstandmessbetriebes der Oszillatorschwingkreis (14, 15, 20–23) zyklisch auf der aktuellen Schwinggabelfrequenz sowie auf Frequenzen von redundanten Bandfiltern (14, 15) 25 schwingt, wobei die Frequenzen der Bandfilter (14, 15) zwischen zwei Werten, die von an die Bandfilter (14, 15) schaltbaren Kennwiderständen (20, 22) abhängen, variieren.

30

Hierzu 2 Seite(n) Zeichnungen

35

40

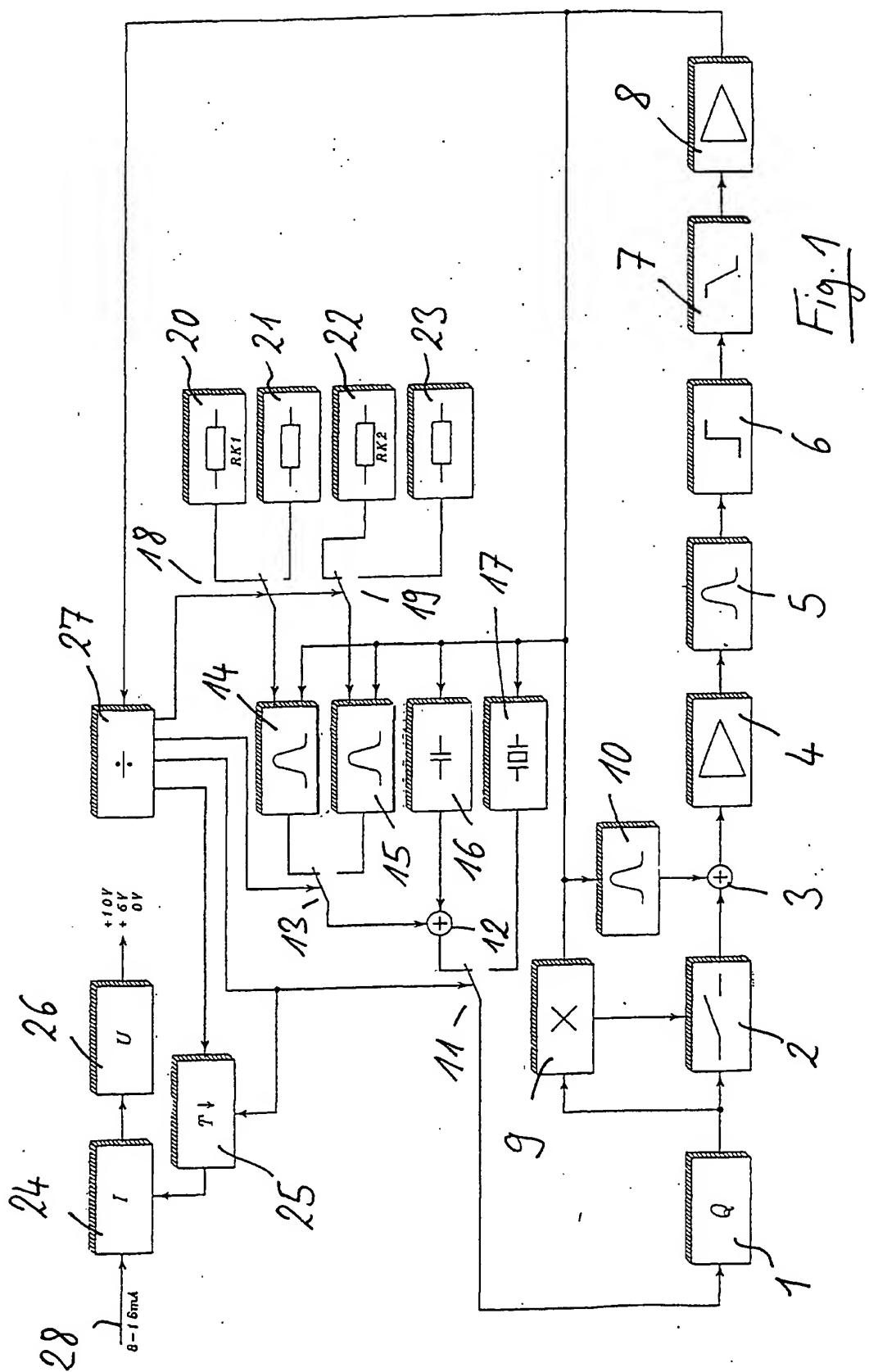
45

50

55

60

65



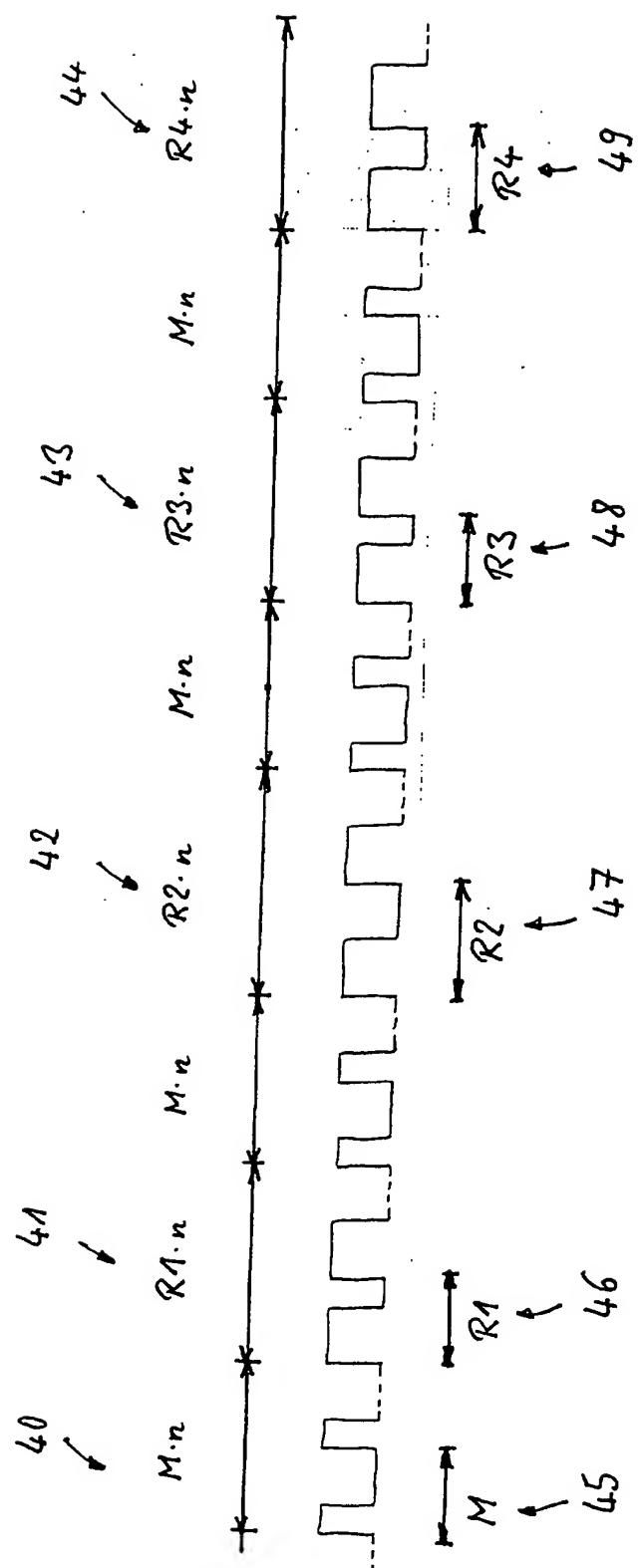


Fig. 2

$$n = 2 \cdot 3 \cdot 16$$